



NÂNG TẦM GIÁ TRỊ VIỆT

CÔNG TY CỔ PHẦN SẢN XUẤT LỚP PHỦ HOÀN THIỆN MHM

Office phone: 0703 708 999

Website: <https://mhmcoatings.com/>

Address: Số 7, ngõ 535 LẠC Long Quân, Q.Tây Hồ, HN

Factory: Lô VIII.12.3, KCN Thuận Thành 3, xã Thanh Khương, Thuận Thành, Bắc Ninh.

BẢNG TIÊU CHUẨN KỸ THUẬT

Sơn bám kẽm 2K HI-MET ZN 2K COLOR

TÊN SẢN PHẨM : Sơn bám kẽm 2K
MÃ SẢN PHẨM : HI-MET ZN 2K COLOR
MÀU SẮC : Tùy chọn theo yêu cầu

Đặc tính:

- Là sản phẩm được thiết kế chuyên biệt cho vật liệu mạ kẽm, sơn bám kẽm, thép, thép mạ... giúp bảo vệ và mang lại độ bền màu và độ cứng vượt trội cho công trình
- Sản phẩm có độ bóng cao > 90GU và bền thời tiết cực tốt
- Có khả năng chống chịu hóa chất axit, kiềm, muối và độ bền cơ tính cao
- Dễ dàng thi công.

Thành phần:

Nhựa, bột màu, phụ gia, dung môi.

Thông số vật liệu:

Tỷ lệ pha trộn (theo khối lượng)	: 100 : 25 : (20-40% dung môi)
Hàm rắn trong sơn (% NV)	: 50 - 55%
Tỉ trọng	: 1.0 - 1.2
Lưu trữ	: 36 tháng ở nhiệt độ 10°C đến 35°C
Độ dày khuyến cáo	: 30 – 50 μ m
Độ phủ lý thuyết	: 6.25 – 11 m ² /kg (H=60%)
Độ ẩm gia công (Khuyến cáo)	: 55 – 85%

Gia công:

Chổi quét, phun tay, hoặc máy sơn

Áp dụng cho bề mặt vật liệu

- **Bề mặt nền mới:** vệ sinh sạch gỉ, dầu mỡ và vệ sinh lại bằng dung môi lau bề mặt, giặt sạch
- **Bề mặt nền cũ (đã sơn):** chà nhám P120-P400 bề mặt lớp sơn cũ; phun lớp sơn lót để tăng bám dính giữa lớp sơn cũ và mới. Sau khi khô lót tiến hành xả nhám mịn bề mặt, vệ sinh bằng dung môi lau bề mặt và giặt sạch và tiến hành phun lớp sơn màu

Thông số an toàn:

Tem nhãn được tuân theo quy định của hoá chất độc hại (Xem trong tài liệu an toàn hoá chất).

Thông số gia công :

1) Công thức pha (theo khối lượng)	HI-MET ZN 2K COLOR	100
	VD-7000 / VD-7002	25
	HI-MET STD THINNER / HI-MET SLOW THINNER	20 - 40
	Độ nhớt thi công, IWATA cup (5-35°C)	12 - 14 giây
(2) Phương pháp thi công	Độ dày khuyến cáo	30 – 50 µm
	Thời gian khô bề mặt (5-35°C)	30 - 40 phút
	Thời gian khô (5-35°C)	3 - 4 giờ
	Số lớp phun	2 - 3 lớp
	Thời gian chờ mỗi lớp (5-35°C)	10 - 15 phút
	Súng phun khuyến cáo	SATA, Star, IWATA, Meji 1.3
	Thời gian chờ trước khi sấy (5-35°C)	10 - 15 phút
	Điều kiện sấy	70°C @ 30 phút Không tính thời gian gia nhiệt
	Thời gian khô đưa vào sử dụng	3 ngày
	Sản phẩm sau khi pha đóng rắn	Không để quá 2h
(3) Điều kiện thi công	Nhiệt độ môi trường	10 – 35 °C
	Độ ẩm môi trường	55 – 85%
	Thùng sơn	(1) Đậy kín và để nơi thoáng mát tránh xa nguồn lửa (2) Sơn sau khi pha trộn với đóng rắn phải phun trong thời gian quy định
	An toàn lao động	(1) Sử dụng các thiết bị bảo hộ lao động (găng tay, khẩu trang, mặt nạ phòng độc...) (2) Tránh tiếp xúc trực tiếp với da, mắt

GHI CHÚ:

- Các thông số trên đây áp dụng cho sản phẩm ở điều kiện kiểm tra xác định, thực tế có thể thay đổi theo điều kiện môi trường, phương pháp thi công cụ thể.
- Liên hệ kỹ thuật để được tư vấn (Bùi Thanh Duy - 0965.075.726)